

19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

2 Offenlegungsschrift
10 DE 42 40 825 A 1

51 Int. Cl.⁵:
B 31 D 1/00
B 31 D 1/02
B 65 H 35/00
B 65 H 37/00

21 Aktenzeichen: P 42 40 825.3
22 Anmeldetag: 4. 12. 92
43 Offenlegungstag: 9. 6. 94

DE 42 40 825 A 1

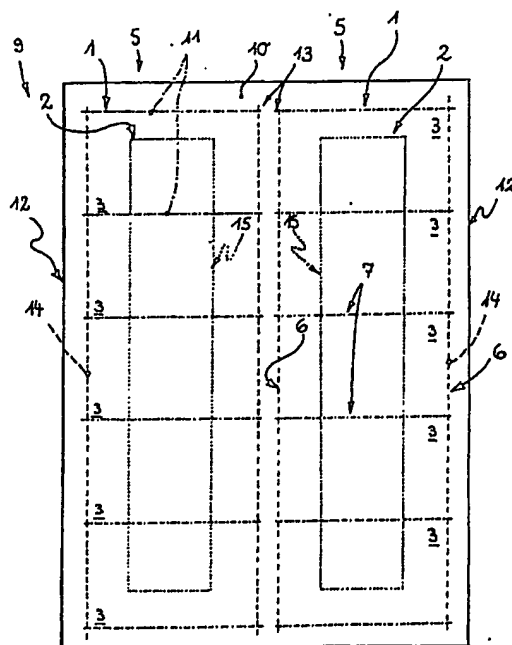
71 Anmelder:
Elzner, Manfred, 79219 Staufen, DE

74 Vertreter:
Schmitt, H., Dipl.-Ing.; Maucher, W., Dipl.-Ing.,
Pat.-Anwälte, 79102 Freiburg

72 Erfinder:
gleich Anmelder

54 Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, Zuschnitt zur Herstellung eines Druckträgers sowie
Druckträger

57 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, einen Zuschnitt zur Herstellung eines solchen Druckträgers sowie den Druckträger selbst. Dabei ist beispielsweise für das erfindungsgemäße Verfahren kennzeichnend, daß die einem Trägerelement (2) zugeordneten Nutzen (3) aus nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen (10) hergestellt werden, daß dazu in einem ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens (10) angeordneten Seiten (7) der untereinander angeordneten einzelnen Nutzen (3) als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen (11) vorgefertigt werden, welche beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten (12) des Materialbogens (10) enden, daß anschließend das Trägerelement (2) in Längsrichtung des Materialbogens (10) angeordnet und mit seiner Flachseite auf den Materialbogen (10) im Bereich der Durchbrechungen (11), diese überbrückend, angeheftet oder aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Vereinzeln der Nutzen (3) die in Längsrichtung des Materialbogens (10) orientierten Seiten (8) der Nutzen (3) ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden (vgl. Figur 2).



Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen
BUNDESDRUCKEREI 04. 94 408 023/285

11/38

DE 42 40 825 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, der zumindest ein blatt- oder streifenförmiges Trägerelement sowie mehrere formatgerecht vorgefertigte, beispielsweise kartenförmige Nutzen aufweist, die an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements mit diesem mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht lösbar verbunden und auf ihrer dem Trägerelement abgewandten Flachseite bedruckt werden.

Die Erfindung befaßt sich auch mit einem Druckträger der eingangs erwähnten Art sowie mit einem Zuschnitt zur Herstellung eines derartigen Druckträgers, insbesondere gemäß dem eingangs erwähnten Verfahren.

Kleinformatige Druckträger, wie sie beispielsweise für Visitenkarten vorgesehen sind, lassen sich mit herkömmlichen Druckmaschinen, mit Laserdruckern, Fotokopiergeräten und anderen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten wegen des vergleichsweise kleinen Formates nicht ohne weiteres bedrucken.

Üblicherweise werden derartige Visitenkarten oder dergleichen daher zu mehreren auf einen Druckbogen aufgedruckt und nach dem Druckvorgang mit Hilfe einer Schneidmaschine einzeln ausgeschnitten. Dies bedarf jedoch auch nach dem Druckvorgang noch eines nicht unerheblichen Herstellungs- und Zeitaufwandes.

Man hat daher bereits Druckträger geschaffen, die aus einem vorgestanzten Druckbogen bestehen. Dieser Druckbogen weist nebeneinander angeordnete Stanzungen auf, die die Größe einer Visitenkarte oder dergleichen Nutzen haben. Die einzelnen Nutzen auf diesem vorgestanzten Druckträger sind dabei über Materialbrücken miteinander verbunden, die nach dem Abbrechen der einzelnen bedruckten Visitenkarten meist randseitig zumindest teilweise stehenbleiben, was manche Anwender als unschön empfinden.

Zur Etikettierung und auch für andere Verwendungszwecke ist bereits ein Druckträger der eingangs erwähnten Art bekannt, auf dessen blattförmiges Trägerelement mehrere, im wesentlichen rechteckige und als Etiketten vorgesehene Nutzen aufgeklebt sind. Diese Nutzen weisen die Haft- und Klebeschicht auf ihrer dem Trägerelement zugewandten Flachseite auf und sind auf der demgegenüber abgewandten Seite beispielsweise mit einem Laserdrucker oder dergleichen bedruckbar. Diese vorbekannten Druckträger sind jedoch für Visitenkarten oder dergleichen ungeeignet.

Es besteht daher insbesondere die Aufgabe, ein Verfahren der eingangs erwähnten Art zu schaffen, das eine einfache und nur mit geringem Aufwand verbundene Herstellung auch von derartigen Druckträgern erlaubt, die beispielsweise für Visitenkarten oder dergleichen verwendet werden können. Es besteht auch die Aufgabe, einen solchen Druckträger zu schaffen, der in üblichen Druckmaschinen, Laserkopierern, Fotokopiergeräten oder dergleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten derart bedruckbar ist, daß nach dem Druckvorgang formatgerechte Visitenkarten oder dergleichen Nutzen ohne randseitig vorstehende Materialreste zur Verfügung stehen. Darüber hinaus besteht auch die Aufgabe, einen Zuschnitt zur Herstellung eines derartigen Druckträgers zu entwickeln.

Die erfindungsgemäße Lösung besteht bei dem Verfahren der eingangs erwähnten Art insbesondere darin, daß die einem Trägerelement zugeordneten Nutzen auf nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen hergestellt werden, daß dazu in einem ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens angeordneten Seiten der einzelnen untereinander angeordneten Nutzen als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen vorgefertigt werden, welche beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens enden, daß anschließend das Trägerelement in Längsrichtung des Materialbogens angeordnet und mit seiner Flachseite auf den Materialbogen im Bereich der Durchbrechungen, diese überbrückend, angeheftet oder aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Vereinzeln der Nutzen die in Längsrichtung des Materialbogens orientierten Seiten der Nutzen ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren können die einzelnen Nutzen aus nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen hergestellt werden. Dazu werden in einem ersten Verfahrensschritt zunächst die quer zur Längserstreckung des Materialbogens angeordneten Seiten der untereinander angeordneten Nutzen als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen vorgefertigt. In einem nachfolgenden Verfahrensschritt wird das Trägerelement in Längsrichtung des Materialbogens angeordnet und so auf den Materialbogen aufgeklebt, daß das Trägerelement dessen Durchbrechungen überbrückt. Je nachdem, ob dabei das Trägerelement oder der Materialbogen die Haft- und/oder Klebeschicht aufweist, sind die einzelnen Nutzen nach dem Bedrucken später beispielsweise als formatgerecht vorgefertigte und vom Trägerelement lediglich noch abzuziehende Etiketten oder als Visitenkarten benutzbar. Nach dem Aufkleben des Trägerelements auf den Materialbogen werden die einzelnen Nutzen durch Ausstanzen oder Ausschneiden ihrer in Längsrichtung orientierten Seiten vereinzelt, so daß nun der fertige und lediglich noch zu bedruckende Druckträger zur Verfügung steht.

Um gleichzeitig möglichst viele Nutzen in einem Verfahrensgang herstellen zu können, ist es zweckmäßig, wenn im ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung des Materialbogens orientierten Seiten der untereinander angeordneten Nutzen von vorzugsweise zumindest zwei benachbarten Nutzen-Reihen als Durchbrechungen vorgefertigt werden, die gegenüber der benachbarten Längsseite des Materialbogens einerseits und insbesondere gegenüber den Durchbrechungen der jeweils benachbarten Nutzen-Reihe andererseits auf Abstand gehalten sind. Ein solcher Materialbogen weist somit zumindest zwei Reihen untereinander angeordneter Nutzen auf. Eine andere erfindungsgemäße Lösung für das eingangs erwähnte Verfahren sieht vor, daß die formatgerecht vorgefertigten Nutzen maschinell oder manuell auf die Haft- und/oder Klebeschicht zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements aufgeklebt werden. Dabei ist es zweckmäßig, wenn die Nutzen in zumindest einer Reihe untereinander und/oder nebeneinander auf das Trägerelement aufgeklebt werden.

Nach einem weiteren Lösungsvorschlag gemäß der Erfindung ist vorgesehen, daß in einem ersten Verfahrensschritt ein Materialbogen auf die Haft- und/oder Klebeschicht zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt die Nutzen allein aus dem Materialbogen ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden. Ein solches Verfahren, das praktisch lediglich aus einem ersten, das

Trägerelement mit dem Materialbogen verbindenden Verfahrensschritt und einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Ausstanzen der einzelnen Nutzen besteht, ist mit einem besonders geringen Herstellungsaufwand verbunden. Insbesondere bei einem sehr dünnen Trägermaterial kann sich jedoch das Ausstanzen der einzelnen Nutzen etwas schwieriger gestalten, wenn nur der Materialbogen, nicht aber das Trägerelement die entsprechenden Stanzungen aufweisen soll.

Die erfindungsgemäße Lösung bei dem Druckträger der eingangs erwähnten Art besteht insbesondere darin, daß das Trägerelement zumindest in einem Teilbereich seiner den Nutzen zugewandten Flachseite(n) die Klebeschicht aufweist, daß die Klebeschicht beim Abziehen der Nutzen vom Trägerelement im wesentlichen rückstandslos von den Nutzen zu trennen ist und daß die Nutzen als Karton-, Papier- oder Pappteile ausgebildet sind. Bei dem erfindungsgemäßen Druckträger sind die einzelnen Nutzen nach dem Druckvorgang praktisch ohne Klebemittel-Rückstände vom Trägerelement abzuziehen und stehen formatgerecht beispielsweise als Visitenkarten zur Verfügung.

Da mehrere Nutzen auf einem Trägerelement zusammengefaßt werden, hat der erfindungsgemäße Druckträger trotz der vergleichsweise kleinen einzelnen Nutzen eine ausreichende Größe, um in Fotokopiergeräten, Laserdruckern, Tintenstrahldruckern, oder dergleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten bedruckt werden zu können.

Dabei ist es besonders zweckmäßig, wenn ein Adhäsionskleber die Klebeschicht bildet. Insbesondere von einem solchen Adhäsionskleber lassen sich die einzelnen Nutzen praktisch rückstandsfrei abziehen.

Besonders vorteilhaft ist es, wenn das Trägerelement sowie die Nutzen einen rechteckigen Außenmaß aufweisen und wenn das Trägerelement dabei einen Außenmaß hat, dessen Seitenlängen das Doppelte oder ein ganzzahliges Vielfaches der Länge der entsprechenden Seite eines Nutzens betragen. Somit kann das Trägerelement durch die Nutzen vollständig und ohne überstehende Ränder abgedeckt werden, wobei auf einem Trägerelement beispielsweise zwei benachbarte Reihen untereinander angeordnete und aneinander anliegende Nutzen tragen kann.

Dabei ist es vorteilhaft, wenn die einem Trägerelement zugeordneten Nutzen in ihrem Außenmaß übereinstimmen.

Die erfindungsgemäße Lösung bei dem Zuschnitt der eingangs erwähnten Art besteht insbesondere darin, daß der Zuschnitt einen einstückigen Materialbogen aufweist, der zumindest eine Reihe untereinander angeordneter und quer zur Längserstreckung des Materialbogens angeordneter Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen hat, daß die Durchbrechungen beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens enden und daß auf eine Flachseite des Materialbogens wenigstens ein, dessen Durchbrechungen überbrückendes Trägerelement mittels eines Haft- und/oder Klebeschicht angeheftet oder angeklebt ist. Der erfindungsgemäße Zuschnitt weist in zumindest einer Reihe mehrere untereinander angeordnete Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen auf, die die Querseiten der einzelnen Nutzen bilden. Diese Durchbrechungen enden beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens, so daß dessen an den Querseiten der einzelnen Nutzen angreifender Randbereich die Nutzen zusammenhält. Die Nutzen

werden zusätzlich durch das die Durchbrechungen überbrückende und in Längsrichtung des Materialbogens orientierte Trägerelement zusammengehalten. Zum Vereinzeln der auf dem Trägerelement gehaltenen Nutzen muß lediglich der beidseits der Nutzen bislang verbliebene und in Längsrichtung orientierte Randbereich des Materialbogens ausgestanzt oder ausgeschnitten werden, wobei die entsprechende Stanz- oder Schnittlinie die Längsseiten der einzelnen Nutzen bildet. Anschließend stehen die aus mehreren untereinander angeordneten und durch das Trägerelement zusammengehaltenen Nutzen bestehenden Druckträger zur Verfügung.

Um mittels des erfindungsgemäßen Zuschnittes auf einfache Weise bei herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten bedruckbare Etiketten oder dergleichen zu erhalten, ist es vorteilhaft, wenn die Haft- und/oder die Klebeschicht auf der dem Trägerelement zugewandten Flachseite des Materialbogens vorgesehen ist und wenn das Trägerelement im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Materialbogens lösbar ist. Da die Haft- oder Klebeschicht bei dieser Ausführungsform auf einer Flachseite des Materialbogens vorgesehen ist, können die aus dem Materialbogen ausgeschnittenen oder ausgestanzten Nutzen beispielsweise nach dem Druckvorgang auf einfache Weise als Etiketten oder dergleichen verwendet werden.

Sollen die Nutzen demgegenüber als Visitenkarten, Identitätskarten oder dergleichen formatgerecht vorgefertigte Druckträger verwendet werden, ist es zweckmäßig, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht auf der dem Materialbogen zugewandten Flachseite des Trägerelementes vorgesehen ist und wenn der Materialbogen im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Trägerelements lösbar ist.

Sollen die einzelnen, einem Trägerelement zugeordneten Nutzen etwa dasselbe Format aufweisen und auf dem Trägerelement in einer Reihe untereinander mit ihren Querseiten aneinander anliegen, ist es vorteilhaft, wenn die benachbarten Durchbrechungen aller in einer Reihe untereinander angeordneter Durchbrechungen denselben Abstand voneinander aufweisen. Dabei sieht eine besonders vorteilhafte Ausführungsform gemäß der Erfindung vor, daß der Materialbogen zumindest zwei, voneinander beabstandete Reihen untereinander angeordneter Durchbrechungen hat.

Weiterbildungen der Erfindung sind in weiteren Unteransprüchen aufgeführt. Im übrigen ergeben sich weitere Merkmale der Erfindung aus der folgenden Beschreibung erfindungsgemäßer Ausführungsbeispiele in Verbindung mit den Ansprüchen sowie der Zeichnung. Die einzelnen Merkmale können je für sich oder zu mehreren bei einer Ausführungsform der Erfindung verwirklicht sein.

Es zeigt:

Fig. 1 einen Druckträger in einer Draufsicht, der ein blattförmiges Trägerelement aufweist, auf dem mehrere formatgerecht vorgefertigte kartenförmige Nutzen aufgeklebt oder angeheftet sind und

Fig. 2 einen Materialzuschnitt zur Herstellung eines Druckträgers, ebenfalls in einer Draufsicht.

In Fig. 1 ist ein Druckträger 1 dargestellt, der ein blattförmiges Trägerelement 2 sowie mehrere formatgerecht vorgefertigte, kartenförmige Nutzen 3 aufweist. Die hier rechteckigen Nutzen sind an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements 2 aufgeklebt oder angeheftet. Dazu weist das Trägerelement 2 an seiner den Nutzen 3 zugewandten Flachseite eine Haft- oder Kle-

beschicht 4 auf, die vorzugsweise aus einem leicht haftenden Adhäsionskleber gebildet ist.

Wie Fig. 1 zeigt, weist das Trägerelement 2 zwei benachbarte Reihen 5 untereinander angeordneter Nutzen 3 auf. Dabei fluchten die Nutzen 3 jeder Reihe 5 mit ihren Längsseiten 6 und liegen mit ihren Querseiten 7 in jeder Reihe aneinander an. Alle der dem Trägerelement 2 zugeordneten Nutzen 3 stimmen in ihrem Außenmaß überein. Das Trägerelement 2 hat einen Außenmaß, dessen Seitenlängen in Querrichtung des Trägerelements 2 dem Doppelten der Länge der Querseiten 7 eines Nutzens 3 entsprechen; in Längsrichtung des Trägerelements 2 weist dieses demgegenüber eine Seitenlänge auf, die dem fünffachen der Länge der Längsseiten 6 eines Nutzens 3 entspricht, so daß auf dem Trägerelement 2 zwei Reihen 5 von jeweils fünf Nutzen aufgeklebt oder angeheftet werden können.

Die Nutzen 3 sind als Karton-, Papier- oder Pappteile ausgebildet. Trotz ihres vergleichsweise geringen Formates sind diese auf ihrer dem Trägerelement 2 abgewandten Seite mittels eines Laserdruckers, Tintenstrahldruckers, Fotokopiergerätes oder dergleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgerätes bedruckbar. In Fig. 1 ist beispielsweise das obere Nutzen-Teil 8 der linken Nutzen-Reihe 5 mit einem Aufdruck versehen, so daß dieses Teil 8 — wie im unteren rechten Bildrand von Fig. 1 angedeutet ist — lediglich vom Trägerelement 2 abgezogen werden muß, um als formatgerecht vorgefertigte Visitenkarte zur Verfügung zu stehen.

Nach einer hier nicht dargestellten Ausführungsform gemäß der Erfindung ist vorgesehen, daß das Trägerelement 2 mit einem Materialbogen aus Karton, Papier oder Pappe lösbar verbunden ist und daß die einzelnen Nutzen 3 als Ausstanzungen oder Ausschneidungen dieses Materialbogens ausgebildet sind. Dabei können die Nutzen auch durch rahmenartige Materialbrücken dieses Materialbogens auf Abstand gehalten werden. Es bedarf jedoch eines präzisen Herstellungsverfahrens, um aus dem auf das Trägerelement 2 aufgeklebten Materialbogen die einzelnen Nutzen auszustanzen, ohne gleichzeitig auch das Trägerelement 2 zu durchtrennen.

Ein anderes Verfahren sieht daher vor, daß die formatgerecht vorgefertigten Nutzen maschinell oder manuell auf die Haft- und/oder Klebeschicht zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements 2 aufgeklebt oder angeheftet werden.

Bevorzugt wird jedoch ein anhand von Fig. 2 erläutertes Herstellungsverfahren, das sich auch zur Herstellung derartiger Druckträger 1 eignet.

In Fig. 2 ist ein Zuschnitt 9 dargestellt, der einen einstückigen und in seinem Umriß mit durchgezogenen Linien angedeuteten Materialbogen 10 aus Pappe, Papier, Karton oder anderem Material aufweist. Dieser Materialbogen 10 hat zwei benachbarte Reihen 5 in gleichem Abstand untereinander angeordneter Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen 11, die in Fig. 2 durch strichpunktierte Linien angedeutet sind und die jeweils parallel zueinander quer zur Längsrichtung des Materialbogens 10 orientiert sind.

Wie Fig. 2 zeigt, enden diese Durchbrechungen 11 beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten 12 des Materialbogens 10, wobei die benachbarten Durchbrechungen 11 der beiden Reihen 5 mit ihrem Ende 13 auch zueinander auf Abstand gehalten sind. Auf eine Flachseite des Materialbogens 10 sind zwei in Fig. 2 mit gepunkteten Linien dargestellte streifenförmige Trägerelemente 2 angeheftet oder aufge-

klebt, die jeweils eine Reihe 5 der Durchbrechungen 11 überbrücken. Der in Fig. 2 dargestellte Zuschnitt 9 muß lediglich an den gestrichelten Linien 14 entlang den in Längsrichtung des Materialbogens 10 orientierten und miteinander fluchtenden Längsseiten 6 der Nutzen 3 geschnitten oder ausgestanzt werden, um zwei — hier streifenförmige — Druckträger 1 zu erhalten, auf dem die nun formatgerecht vorgefertigten Nutzen 3 in jeweils einer Reihe untereinander auf dem entsprechenden Trägerelement 2 angeordnet und mit diesem lösbar verbunden sind.

Wie Fig. 2 zeigt, sind dabei die Längsseiten 15 der Trägerelemente 2 mit Abstand zu den parallelen Längsseiten 6 der ihnen zugeordneten Nutzen 3 angeordnet.

Zur Herstellung des in Fig. 2 dargestellten Zuschnittes 9 sowie der entsprechenden Druckträger 1 werden die einem Trägerelement zugeordneten Nutzen aus nur einem zunächst durchgehenden Materialbogen 10 hergestellt. In einem ersten Verfahrensschritt werden die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens 10 angeordneten Seiten 7 der untereinander angeordneten Nutzen 3 als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen 11 vorgefertigt, wobei diese Durchbrechungen 11 beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten des Materialbogens enden. Dabei weisen die Durchbrechungen 11 auf beiden Seiten der herzustellenden Nutzen 3 eine geringfügig größere Länge auf, als sie zur Bildung der entsprechenden Querseite 7 eines Nutzens 3 erforderlich wäre.

In einem nachfolgenden Verfahrensgang werden anschließend die Trägerelemente 2 in Längsrichtung des Materialbogens 10 auf diesem angeordnet und mit ihren Flachseiten auf den Materialbogen 10 im Bereich der Durchbrechungen angeheftet oder aufgeklebt.

In einem abschließenden Verfahrensschritt, der dem Vereinzeln der reihenweise untereinander auf den Trägerelementen 2 angeordneten Nutzen 3 dient, werden die in Längsrichtung des Materialbogens 10 orientierten Seiten 6 der Nutzen 3 ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt.

Dieses Verfahren sowie der in Fig. 2 dargestellte Zuschnitt 9 kann auch zur Herstellung von formatgerecht vorgefertigten Etiketten verwendet werden, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht auf der dem Trägerelement 2 zugewandten Flachseite des Materialbogens 10 vorgesehen ist und wenn das Trägerelement 2 im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Materialbogens lösbar ist. Soll der aus dem Zuschnitt 9 hergestellte Druckträger 1 jedoch für Visitenkarten oder dergleichen vorgesehen sein, ist es demgegenüber zweckmäßig, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht 4 auf der dem Materialbogen 10 zugewandten Flachseite des Trägerelements 2 vorgesehen ist und wenn der Materialbogen 10 im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht 4 des Trägerelements 2 lösbar ist.

Statt der in Fig. 2 dargestellten streifenförmigen Trägerelemente 2 kann dabei auch ein einstückiges Trägerelement 2 verwendet werden, das — ähnlich wie in Fig. 1 — etwa die Größe und den Außenmaß des Materialbogens 10 hat.

Beim Zuschneiden des Zuschnittes 9 im abschließenden Verfahrensgang verbleiben die an den Quer- und Längsseiten des Materialbogens 10 vorgesehenen Randbereiche, die vor dem Ausstanzen oder Ausschneiden der Längsseiten 6 der Nutzen 3 diese zusammengehalten haben, als Materialreste übrig.

Die hier dargestellten Druckträger 1 können in Kopiergeräten, Thermodruckern, Laserdruckern oder der-

gleichen herkömmlichen Druck- oder Schreibgeräten bedruckt werden, die ansonsten einzelne, derart kleine Formteile nicht aufnehmen und bedrucken können. Dabei sind die hier als Nutzen 3 bezeichneten und auf dem Trägerelement 2 angehefteten oder aufgeklebten Formteile des Druckträgers 1 formatunabhängig, d. h. statt der hier dargestellten Visitenkarten können auch andere Formteile auf dem jeweiligen Trägerelement 2 aufliegen. Den in einer Reihe untereinander angeordneten Nutzen 3 eines Druckträgers 1 können jeweils auch zwei oder mehrere Trägerelemente 2 zugeordnet werden.

Die Nutzen 3 sowie der zu ihrer Herstellung verwendete Materialbogen 10 kann aus schwarzem, weißem oder farbigem Material bestehen, wobei die einzelnen Nutzen 3 mit einem Signet, einem Designmuster, einem Logo oder mit anderen Wortund/oder Bildbestandteilen bereits vorgedruckt sein können. Um den Druckträger 1 auch in herkömmlichen Laserdruckern oder Thermdruckern verwenden zu können, ist es zweckmäßig, wenn die Haft- und/oder Klebeschicht, insbesondere der verwendete Adhäsionskleber, entsprechend den in diesen herkömmlichen Druckgeräten üblichen Temperaturen hitzebeständig ist.

Die auf dem Druckträger 1 befindlichen, gegebenenfalls vorgedruckten Nutzen 3 können nach dem Druckvorgang vom Trägerelement 2 ohne weiteres und ohne einen Klebstoff-Rückstand abgezogen werden, so daß sie gebrauchsfertig und formatgerecht beispielsweise als Visitenkarten zur Verfügung stehen. Grundsätzlich ist der erfindungsgemäße Druckträger 1 nur einseitig bedruckbar. Um Visitenkarten oder dergleichen Formteile beidseitig bedrucken zu können, müssen diese entweder auf der dem Trägerelement 2 zugewandten Seite vorgedruckt oder zunächst nur auf der einen Seite bedruckt werden, um sie anschließend von Hand oder maschinell mit der bedruckten Seite nochmals auf das Trägerelement 2 aufzukleben, so daß sie anschließend auch auf der noch unbedruckten Seite bedruckt werden können.

Es ist ein besonderer Vorteil der hier dargestellten Druckträger 1, daß diese nach dem Aufdruck oder dem Druckvorgang sofort gebrauchsfertig vorliegen und somit beispielsweise formatgerechte Visitenkarten zur Verfügung stehen, die kein aufwendiges Nachschneiden erforderlich machen und die auch randseitig keine störenden Materialreste aufweisen. Dabei zeichnet sich der Druckträger 1 insbesondere durch ein einfaches Handling aus.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Druckträgers, der zumindest ein blatt- oder streifenförmiges Trägerelement sowie mehrere formatgerecht vorgefertigte, beispielsweise kartenförmige Nutzen aufweist, die an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements mit diesem mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht lösbar verbunden und auf ihrer dem Trägerelement abgewandten Flachseite bedruckt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die einem Trägerelement (2) zugeordneten Nutzen (3) aus einem zunächst durchgehenden Materialbogen (10) hergestellt werden, daß dazu in einem ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung dieses Materialbogens (10) angeordneten Seiten (7) der untereinander angeordneten einzelnen Nutzen (3) als Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen

Durchbrechungen (11) vorgefertigt werden, welche beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten (12) des Materialbogens (10) enden, daß anschließend das Trägerelement (2) in Längsrichtung des Materialbogens (10) angeordnet und mit seiner Flachseite auf den Materialbogen (10) im Bereich der Durchbrechungen (11), diese überbrückend, angeheftet oder aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zum Vereinzeln der Nutzen (3) die in Längsrichtung des Materialbogens orientierten Seiten (6) der Nutzen (3) ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im ersten Verfahrensschritt die quer zur Längserstreckung des Materialbogens (10) orientierten Seiten (7) der untereinander angeordneten Nutzen von vorzugsweise zumindest zwei benachbarten Nutzen-Reihen (5) als Durchbrechungen (11) vorgefertigt werden, die gegenüber der benachbarten Längsseite (12) des Materialbogens (10) einerseits und insbesondere gegenüber den Durchbrechungen (11) der jeweils benachbarten Nutzen-Reihe (5) andererseits auf Abstand gehalten sind.

3. Verfahren nach dem Oberbegriff von Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die formatgerecht vorgefertigten Nutzen (3) maschinell oder manuell auf die Haftund/oder Klebeschicht (4) zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements (2) aufgeklebt werden.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Nutzen in zumindest in einer Reihe (5) untereinander und/oder nebeneinander auf das Trägerelement (2) aufgeklebt werden.

5. Verfahren nach dem Oberbegriff von Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in einem ersten Verfahrensschritt ein Materialbogen (10) auf die Haft- und/oder Klebeschicht (4) zumindest bereichsweise aufweisende Flachseite des Trägerelements (2) aufgeklebt wird und daß in einem nachfolgenden Verfahrensschritt die Nutzen (3) aus dem Materialbogen (10) ausgestanzt, ausgeschnitten oder dergleichen vorgefertigt werden.

6. Druckträger mit zumindest einem blatt- oder streifenförmigen Trägerelement sowie mit mehreren formatgerecht vorgefertigten, beispielsweise kartenförmigen Nutzen, die an wenigstens einer Flachseite des Trägerelements mit diesem mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht lösbar verbunden und auf ihrer dem Trägerelement abgewandten Flachseite bedruckbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß das Trägerelement (2) zumindest in einem Teilbereich seiner den Nutzen zugewandten Flachseite(n) die Klebeschicht (4) aufweist, daß die Klebeschicht beim Abziehen der Nutzen (3) vom Trägerelement (2) im wesentlichen rückstandslos von den Nutzen (3) zu trennen ist und daß die Nutzen als Karton-, Papier- oder Pappteile ausgebildet sind.

7. Druckträger nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß ein vorzugsweise hitzebeständiger Adhäsionskleber die Klebeschicht (4) bildet.

8. Druckträger nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Nutzen (3) reihenförmig untereinander und/oder linienförmig nebeneinander auf dem Trägerelement (den Trägerelementen) (2) angeordnet sind.

9. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Nutzen (3) einen rechteckigen Außenumriß aufweisen und daß die Nutzen (3) mit ihren Längsseiten (6) miteinander etwa fluchten und/oder mit ihren Querseiten (7) 5 aneinander anliegen.

10. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß das Trägerelement (2) sowie die Nutzen (3) einen rechteckigen Außenumriß aufweisen und daß das Trägerelement (2) 10 dabei einen Außenumriß hat, dessen Seitenlängen das Doppelte oder ein ganzzahliges Vielfaches der Länge der entsprechenden Seite (6, 7) eines Nutzens (3) betragen.

11. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 10, 15 dadurch gekennzeichnet, daß das Trägerelement (2) mit einem Materialbogen (10) aus Karton, Papier oder Pappe lösbar verbunden ist und daß die Nutzen (3) als vorzugsweise durch insbesondere gitterförmig miteinander verbundene Materialbrücken voneinander auf Abstand gehaltene Ausstanzungen oder Ausschnidungen des Materialbogens (10) ausgebildet sind. 20

12. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 11, 25 dadurch gekennzeichnet, daß die einem Trägerelement (2) zugeordneten Nutzen (3) in ihrem Außenumriß übereinstimmen.

13. Druckträger nach einem der Ansprüche 6 bis 12, 30 dadurch gekennzeichnet, daß beidseits des streifenförmigen Trägerelementes (2) dessen Längsseiten (15) mit Abstand und vorzugsweise parallel zu den Längsseiten (6) der auf dem Trägerelement (2) insbesondere in Reihe gehaltenen Nutzen (3) angeordnet sind.

14. Zuschnitt zur Herstellung eines Druckträgers, 35 insbesondere gemäß dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Zuschnitt (9) einen einstückigen Materialbogen (10) aufweist, der zumindest eine Reihe (5) untereinander angeordneter und quer zur Längserstreckung des Materialbogens (10) angeordneter Stanzlinien, Schnittlinien oder dergleichen Durchbrechungen (11) hat, daß die Durchbrechungen (11) 40 beidseits mit Abstand von den in Längsrichtung orientierten Seiten (12) des Materialbogens (10) enden und daß auf eine Flachseite des Materialbogens (10) wenigstens ein, dessen Durchbrechungen (11) überbrückendes Trägerelement (2) mittels einer Haft- und/oder Klebeschicht (4) angeheftet oder angeklebt ist. 45 50

15. Zuschnitt nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Materialbogen (10) aus Karton, Papier oder Pappe besteht.

16. Zuschnitt nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Haft- und/oder Klebeschicht auf der dem Trägerelement (2) zugewandten Flachseite des Materialbogens (10) vorgesehen ist und daß das Trägerelement (2) im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht des Materialbogens (10) lösbar ist. 55 60

17. Zuschnitt nach Anspruch 14 oder 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Haft- und/oder Klebeschicht (4) auf der dem Materialbogen (10) zugewandten Flachseite des Trägerelements (2) vorgesehen ist und daß der Materialbogen im wesentlichen rückstandsfrei von der Klebeschicht (4) des Trägerelements (2) lösbar ist. 65

18. Zuschnitt nach einem der Ansprüche 14 bis 17,

dadurch gekennzeichnet, daß die benachbarten Durchbrechungen (11) aller in einer Reihe (5) untereinander angeordneten Durchbrechungen (11) denselben Abstand voneinander aufweisen.

19. Zuschnitt nach einem der Ansprüche 14 bis 19, 65 dadurch gekennzeichnet, daß der Materialbogen (10) zumindest zwei, voneinander beabstandete Reihen (5) untereinander angeordneter Durchbrechungen (11) hat.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

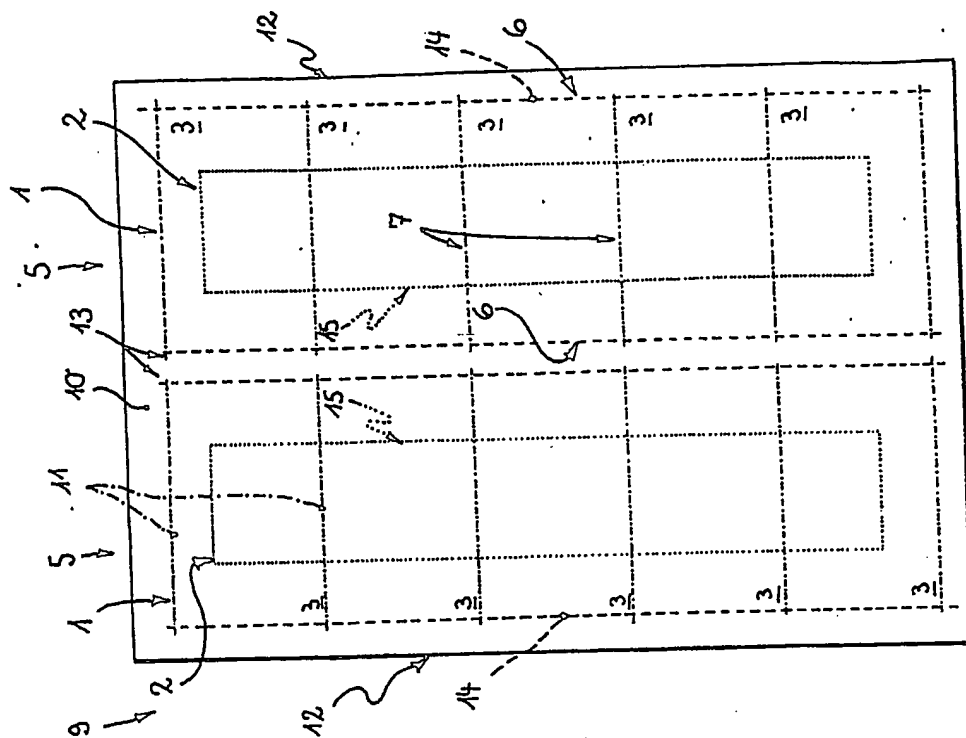


Fig. 2

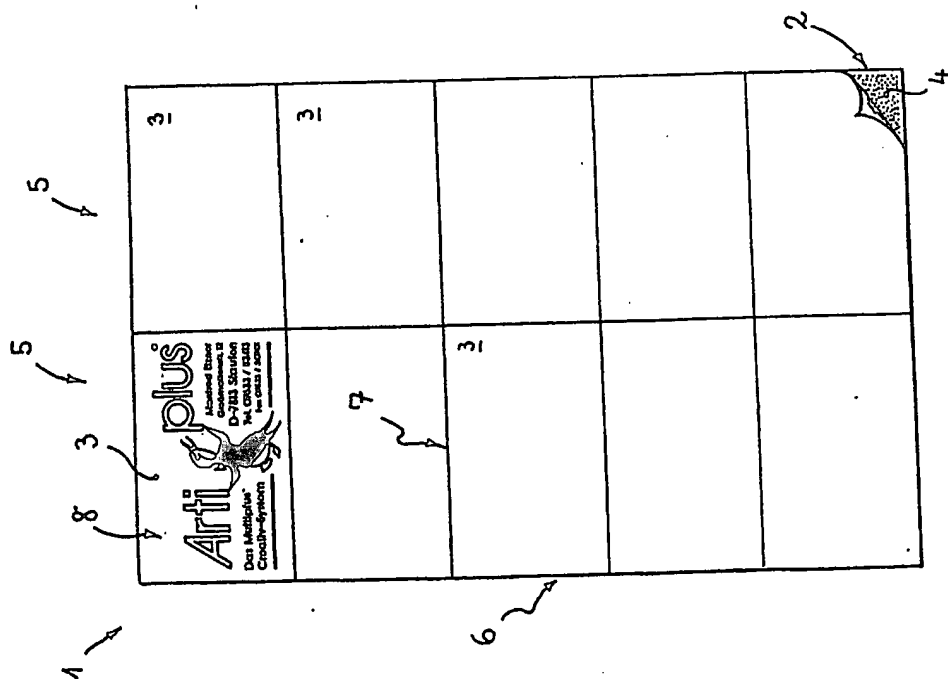


Fig. 1